

## INFRALIT EP/PE 8093

### ledande epoxipolyesterpulverfärg

<b>FÄRGTYP</b>	INFRALIT EP/PE 8093 epoxipolyesterpulverfärger är baserade på en blandning av epoxi- och polyesterharts. Vid förhöjd temperatur smälter pulvret och förnätas så att den slutliga ledande färgfilmen bildas.
<b>ANVÄNDNING</b>	INFRALIT EP/PE 8093 är utvecklad för arbetsplatser inom elektronikindustrin där statisk elektricitet är ett problem.
<b>SPECIALLEGESKAPER</b>	INFRALIT EP/PE 8093 har en ytresistans på ledande 0 - 0,5 MOhm med ca 70 µm skiktjocklek och 100 V spänning.  INFRALIT EP/PE 8093 bildar ett skikt som har mycket goda mekaniska egenskaper, såsom nötningshållfasthet, slagfasthet och elasticitet.

#### TEKNISKA DATA

<b>Sprutning</b>	Variant EP/PE...-00 lämpar sig för både corona- och tribopistol. Variant ...-02 är endast för coronapistol.
<b>Kulörer</b>	Enligt överenskommelse.
<b>Glansgrader</b>	Halvblank Variant EP/PE...-04: sandpapperlik effekt. Variant EP/PE...-05: kuperad struktur. Variant EP/PE...-06: kuperad struktur. Variant EP/PE...-08: 40 - 80. Variant EP/PE...-09: 30 - 50.
<b>Torrhalt</b>	100 %
<b>Densitet</b>	Ca 1,7 kg/dm <sup>3</sup>
<b>Drygheit</b>	7 - 9 m <sup>2</sup> /kg beroende på skiktjockleken
<b>Skiktjocklekar</b>	70 ± 20 µm. Alltför tjocka skikt bör undvikas eftersom de försämrar specialegenskaperna.
<b>Inbränningstid</b>	15 min/180°C (metalltemperatur) Variant EP/PE...-01: 20 min/160°C (metalltemperatur) Variant EP/PE...-09: 10 min/200°C (metalltemperatur)
<b>Förpackningsstorlekar</b>	20 kg:s förpackningar
<b>Lagring</b>	Torr och svalt lager.

#### SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Pulvret är ej brandfarligt, men kan tillsammans med luft bilda en blandning som i närvaro av tillräcklig antändningskälla kan fatta eld. Den nedre antändningsgränsen, ovanför vilken antändningen kan ske, är ca 70 g/m<sup>3</sup> (Bundesanstalt für Materialprüfung). Ventilationen i sprutboxen bör dimensioneras så, att luftens pulverhalt är under 50 % av den nedre antändningsgränsens värde. Då värdet i boxen beräknas, utesluts pulver som blivit kvar på föremålets yta.  
För att förhindra att pulverfärgen sprids från sprutboxen till arbetslokalen, får lufthastigheten i sprutboxens inloppsöppningar ej understiga 0,5 m/s.  
Vid sprutning av pulvret bör andningsskydd och skyddshandskar användas. Pulver som fastnat på huden tvättas bort med tvål och vatten.

---

**BRUKSANVISNING****Ytans förbehandling**

Ytorna bör noga rengöras från fett och övriga orenheter. Enbart avfettning kan göras med t.ex. tri- eller alkalivätt. Ytor som är rostiga eller belagda med valshud blåstras eller betas och fosfateras.

KALLVALSADE YTOR: Avfettning med t.ex. tri- eller alkalivätt. Dessutom behövs zinkfosfatering, om det målade föremålet kommer att utsättas för specialpåfrestningar inomhus.

**SKIKTETS EGENSKAPER**

Följande resultat har erhållits med universalkvaliteten, inbränning 15 min/180°C, skiktjocklek 70 µm:

**Fysikaliska egenskaper**

Elasticitet (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Slagfasthet (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- framsida	40 kgcm
- baksida	40 kgcm
Pendelhårdhet (König, SFS 3642)	180 s
Bockning (SFS ISO 6860)	under 5 mm
Vidhäftning (gitterrits, EN ISO 2409)	GT 0

---

Databladets uppgifter är riktvärden som grundar sig på laboratorieförsök och praktisk erfarenhet. Teknos ansvarar för att produktens kvalitet överensstämmer med vårt kvalitetsprogram. Teknos ansvarar däremot inte för den utförda målningens behandling, då denna i hög grad är beroende av förhållandena vid hantering och applicering. Teknos ansvarar inte heller för skador som uppkommit på grund av felaktig användning av färgprodukten. Produkten är uteslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. De senaste versionerna av Teknos datablad, säkerhetsdatablad och systemblad finns på våra hemsidor [www.teknos.com](http://www.teknos.com).

---



RU\_1070\_Tuoteseloste.pdf